

**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES**

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado
HUMBERTO RUBIO CAMACHO
hrubio@rubiolawyers.com
mail@rubiolawyers.com

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 10-035901-00003-0000

Fecha: 2012-09-14 10:36:39 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 519 TRASLADOINFORME Folios: 9

ASUNTO	Radicación	10 35901
	Trámite	011
	Evento	379
	Actuación	519
	Oficio	
	Folios	09

NO 16569

Patente de Invención	☒	Patente de Modelo de Utilidad	☐
Vía PCT (Fase Nacional)	☒	Capítulo I	☐
No. Solicitud Internacional		Capítulo II	☒
Fecha de Presentación Internacional		PCT/US2008/011108	
		25 Septiembre 2008	

Como resultado del Examen de Fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Folios 11 a 18	26 Marzo 2010
Reivindicaciones:	Folios 19 a 22	26 Marzo 2010
Dibujos:	Folios 24 a 29	26 Marzo 2010
Prioridad	US 11/904437	27 Septiembre 2007

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de Prioridad porque:
Esta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486).
Y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

Título de la solicitud: "Contenedor de vidrio de cuello estrecho con relieves internos y método de fabricación".

El problema planteado en esta solicitud consiste en proveer un método y aparato para fabricar un contenedor de vidrio con acabado superficial interno.

Para resolver este problema técnico la solicitud en estudio proporciona método de fabricación para un parison y un contenedor de vidrio de cuello estrecho con acabado superficial interno, el cual incluye las etapas secuencias para la realización.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): C03B 09/193, 09/325, 09/347.

4. De la Solicitud de la patente

Reivindicaciones (Art 30 D486)

En las reivindicaciones 1, 2, 3, 5, 9, 10 y 11 se usa la expresión“(...) (...) al menos; que es una frase relativa que no permite comparar inequívocamente la materia a proteger con la materia existente en el estado de la técnica. Se le sugiere al solicitante eliminar este tipo de frases del capítulo reivindicatorio.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El Estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la Prioridad: 27 Septiembre 2007 Y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	JP 60145918	Bottle having relief pattern or letter, etc. In inner surface, and its manufacture	01 Agosto 1985
D2	US 3271127	Parison forming apparatus	06 Septiembre 1966

D1
http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EPODOC&II=1&ND=3&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=19850801&CC=JP&NR=60145918A&KC=A

El documento D1 enseña un método para fabricar un contenedor de vidrio de cuello estrecho que tiene un acabado de cuello de contenedor (Ver Fig.2) y un cuerpo de contenedor (1), con al menos un relieve interno (4), que incluye las etapas de, (a) proveer una estampa formadora (Ver Fig.2) que incluye un cuerpo de molde (7) y un anillo de cuello (Se ve formado el anillo de cuello por lo tanto existe. Ver Fig. 2), (b) colocar una masa gutiforme (5) de vidrio fundido en dicha estampa formadora, (d) remover dicho parison (5) de vidrio de dicha estampa formadora(Ver Fig. 2), dicho cuerpo de molde provisto en dicha etapa (a) tiene una superficie interna con al menos un relieve (6) de geometría predeterminada, y dicha etapa (c) forma un parison de vidrio que tiene dicho acabado de cuello de contenedor (Ver Fig. 2) y un cuerpo de parison (5) con al menos un relieve externo (6) correspondiente a dicho relieve interno en dicha superficie interna de cuerpo de molde

D2

<http://www.google.com/patents?id=WUZfAAAAEBAJ&printsec=frontcover&dq=3271127&source=bl&ots=mcQmXbHpwu&sig=5fAD6LYbOyggc6kfkR5Nn62t6R8&hl=es&sa=X&ei=QDBGUMnkMIbs9ASgn4DABA&ved=0CDIQ6AEwAA>

El documento D2 enseña un aparato para formar un parison y una botella de cuello angosto. Un método para fabricar un contenedor de vidrio de cuello estrecho que tiene un acabado de cuello de contenedor (Ver Fig. 11) y un cuerpo de contenedor (Ver Fig. 11) (a) proveer una estampa formadora (80) que incluye un cuerpo de molde (81)(82) y un anillo de cuello (13)(87), (b) colocar una masa gutiforme (P) de vidrio fundido en dicha estampa formadora, (c) mover un émbolo (22) a través de dicho anillo de cuello en dicho cuerpo de molde para formar dicha masa gutiforme (P) de vidrio fundido contra dichas superficies internas de dicho anillo de cuello y dicho cuerpo de molde y con lo cual forma un parison de vidrio (P), y (d) remover dicho parison de vidrio de dicha estampa formadora (80), (Ver Fig. 10) caracterizado en que dicho anillo de cuello tiene una superficie interna para formar un acabado de cuello de contenedor que tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm, (Ver Col 1, líneas 13 a 16).

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Nivel inventivo (Art 18 D486)

La reivindicación 1 define "(...) (...) Un método para fabricar un contenedor de vidrio de cuello estrecho que tiene un acabado de cuello de contenedor (34) y un cuerpo de contenedor (39) con al menos un relieve interno, que incluye las etapas de:

(a) proveer una estampa formadora (10) que incluye un cuerpo de molde (16) y un anillo de cuello (12),

(b) colocar una masa gutiforme de vidrio fundido en dicha estampa formadora,

(c) mover un émbolo (28) a través de dicho anillo de cuello en dicho cuerpo de molde para formar dicha masa gutiforme de vidrio fundido contra dichas superficies internas de dicho anillo de cuello y dicho cuerpo de molde y con lo cual forma un parison de vidrio (26), y

(d) remover dicho parison de vidrio de dicha estampa formadora, caracterizado en que dicho anillo de cuello tiene una superficie interna para formar un acabado de cuello de contenedor que tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm,

dicho cuerpo de molde provisto en dicha etapa (a) tiene una superficie interna con al menos un relieve (20, 22, 24) de geometría predeterminada, y

dicha etapa (c) forma un parison de vidrio que tiene dicho acabado de cuello de contenedor y un cuerpo de parison (35) con al menos un relieve externo (20a, 22a, 22b) correspondiente a dicho relieve interno en dicha superficie interna de cuerpo de molde.

Comparación de las características técnicas esenciales con respecto al estado de la técnica.

Características técnicas esenciales	D1 JP 60145918	D2 US 3271127
<i>Un método para fabricar un contenedor de vidrio de cuello estrecho que tiene un acabado de cuello de contenedor (34) y un cuerpo de contenedor (39):</i>	<i>Un método para fabricar un contenedor de vidrio de cuello estrecho que tiene un acabado de cuello de contenedor (Ver Fig.2) y un cuerpo de contenedor (1)</i>	<i>Un método para fabricar un contenedor de vidrio de cuello estrecho que tiene un acabado de cuello de contenedor (Ver Fig. 11) y un cuerpo de contenedor (Ver Fig. 11) (Ver Col 1, líneas 7 a 16)</i>
<i>con al menos un relieve interno, que incluye las etapas de</i>	<i>con al menos un relieve interno(4), que incluye las etapas de:</i>	NO
<i>(a) proveer una estampa formadora (10) que incluye un cuerpo de molde (16) y un anillo de cuello (12),</i>	<i>(a) proveer una estampa formadora (Ver Fig.2) que incluye un cuerpo de molde (7) y un anillo de cuello (Se ve formado el anillo de cuello por lo tanto existe. Ver Fig. 2),</i>	<i>(a) proveer una estampa formadora (80) que incluye un cuerpo de molde (81)(82) y un anillo de cuello (13)(87), (Ver Col 6, líneas 65 a 75)</i>
<i>(b) colocar una masa gutiforme de vidrio fundido en dicha estampa formadora,</i>	<i>(b) colocar una masa gutiforme (5) de vidrio fundido en dicha estampa formadora,</i>	<i>(b) colocar una masa gutiforme (P) de vidrio fundido en dicha estampa formadora,</i>
<i>(c) mover un émbolo (28) a través de dicho anillo de cuello en dicho cuerpo de molde para formar dicha masa gutiforme de vidrio fundido contra dichas superficies internas de dicho anillo de cuello y dicho cuerpo de molde y con lo cual forma un parison de vidrio (26), y</i>	NO	<i>(c) mover un émbolo (22) a través de dicho anillo de cuello en dicho cuerpo de molde para formar dicha masa gutiforme (P) de vidrio fundido contra dichas superficies internas de dicho anillo de cuello y dicho cuerpo de molde y con lo cual forma un parison de vidrio (P), y (Ver Col 4, líneas 13 a 35)</i>
<i>(d) remover dicho parison de vidrio de dicha estampa formadora,</i>	<i>(d) remover dicho parison (5) de vidrio de dicha estampa formadora(Ver Fig. 2),</i>	<i>(d) remover dicho parison de vidrio de dicha estampa formadora (80), (Ver Fig. 10) (Ver Col 6, líneas 65 a 75)</i>
<i>caracterizado en que dicho anillo de cuello tiene una superficie</i>	NO	<i>caracterizado en que dicho anillo de cuello tiene una superficie interna</i>

<i>interna para formar un acabado de cuello de contenedor que tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm,</i>		<i>para formar un acabado de cuello de contenedor que tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm, (Ver Col 1, líneas 13 a 16)</i>
<i>dicho cuerpo de molde provisto en dicha etapa (a) tiene una superficie interna con al menos un relieve (20, 22, 24) de geometría predeterminada, y</i>	<i>dicho cuerpo de molde provisto en dicha etapa (a) tiene una superficie interna con al menos un relieve (6) de geometría predeterminada, y</i>	NO
<i>dicha etapa (c) forma un parison de vidrio que tiene dicho acabado de cuello de contenedor y un cuerpo de parison (35) con al menos un relieve externo (20a, 22a, 22b) correspondiente a dicho relieve interno en dicha superficie interna de cuerpo de molde</i>	<i>dicha etapa (c) forma un parison de vidrio que tiene dicho acabado de cuello de contenedor (Ver Fig. 2) y un cuerpo de parison (5) con al menos un relieve externo (6) correspondiente a dicho relieve interno en dicha superficie interna de cuerpo de molde</i>	NO

Figura 1 de la solicitud

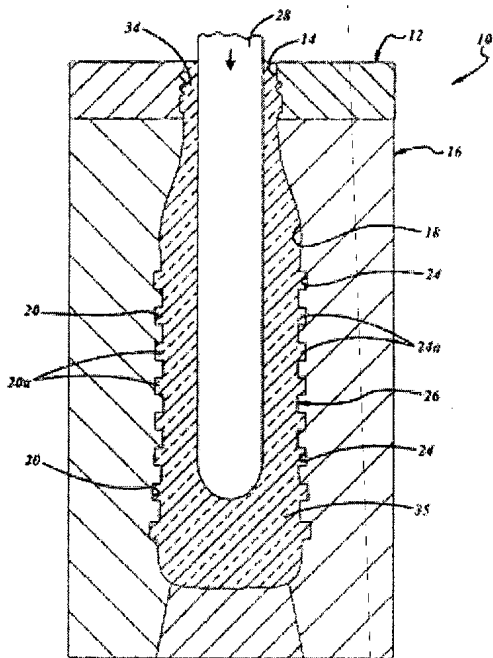


FIG. 1

Figura 2 de D1 JP 60145918

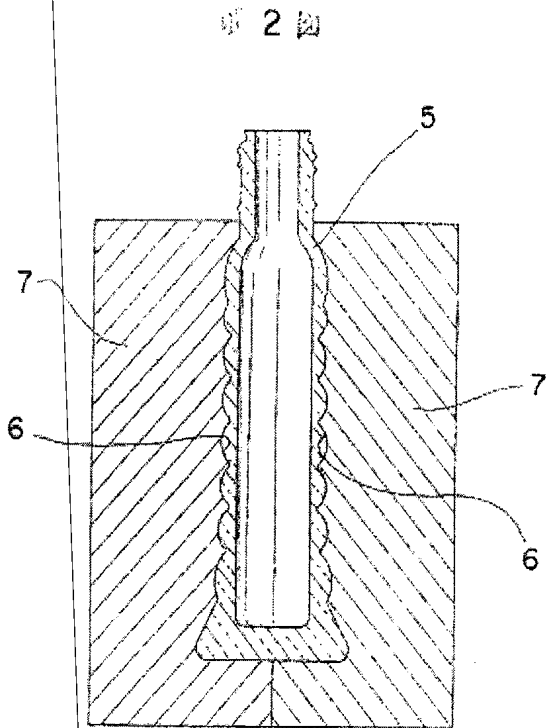


Figura 3B de la solicitud

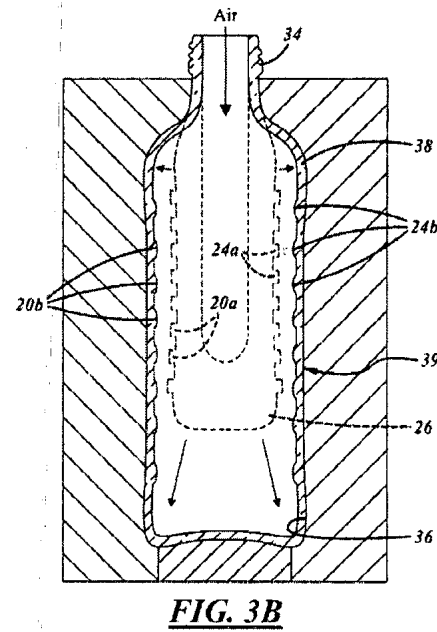
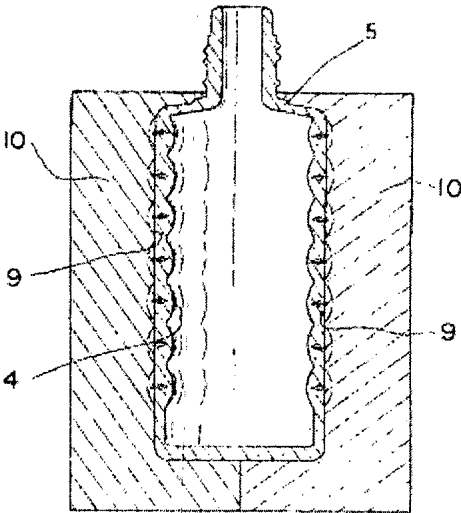
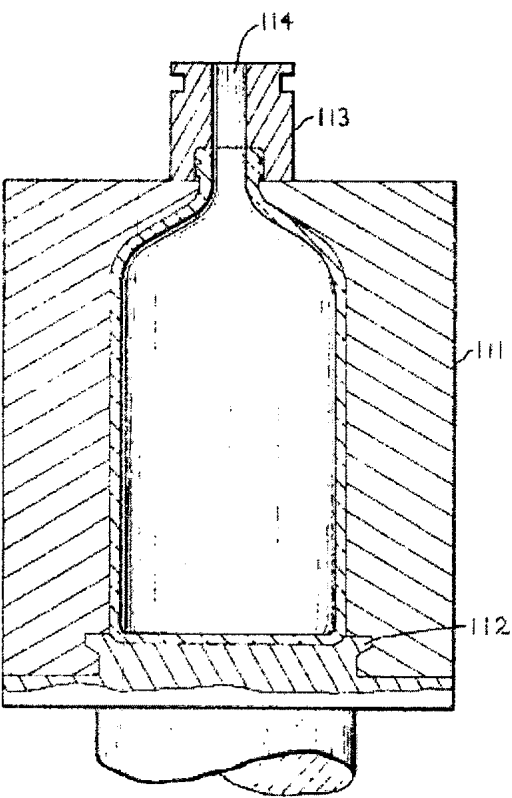
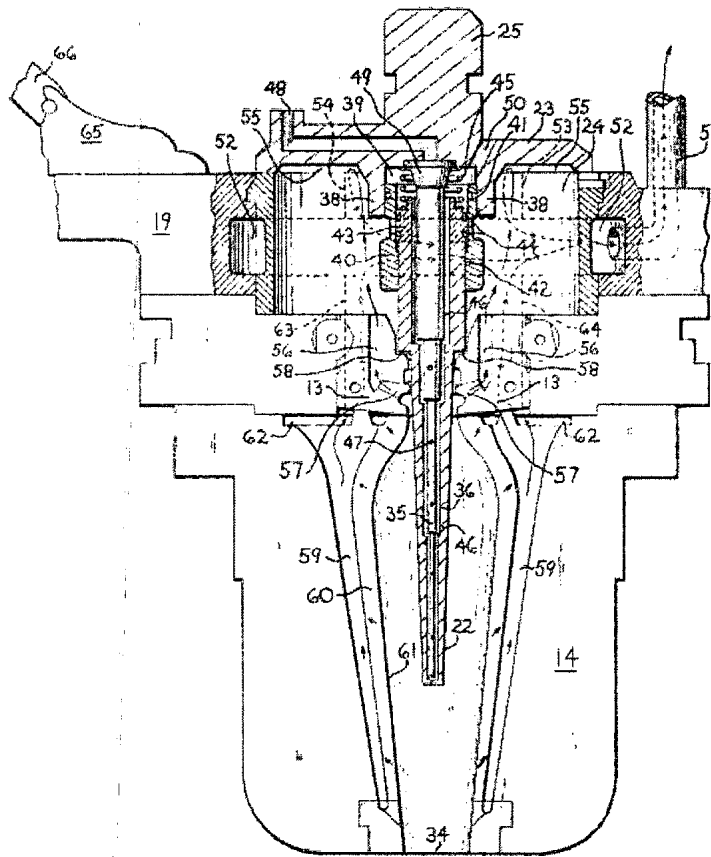


Figura 4 de D1 JP 60145918

第 4 図



Figuras 2 y 11 de D2 US 3271127



Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 1, porque divulgan aparatos y métodos de formación de un parison y una botella de cuello angosto.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 1 y el método enseñado en el documento D1, es que D1 no revela "(...) (...) (c) mover un émbolo (28) a través de dicho anillo de cuello en dicho cuerpo de molde para formar dicha masa gutiforme de vidrio fundido contra dichas superficies internas de dicho anillo de cuello y dicho cuerpo de molde y con lo cual forma un parison de vidrio (26), y caracterizado en que dicho anillo de cuello tiene una superficie interna para formar un acabado de cuello de contenedor que tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm., pero el documento D2 si revela "(...) (...) (c) mover un émbolo (22) a través de dicho anillo de cuello en dicho cuerpo de molde para formar dicha masa gutiforme (P) de vidrio fundido contra dichas superficies internas de dicho anillo de cuello y dicho cuerpo de molde y con lo cual forma un parison de vidrio (P), y caracterizado en que dicho anillo de cuello tiene una superficie interna para formar un acabado de cuello de contenedor que tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm, (Ver Col 1, líneas 13 a 16).

Por lo tanto, el Problema Técnico Objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: "cómo modificar el método conocido en D1 para que tenga que "(...) (...) (c) mover un émbolo (22) a través de dicho anillo de cuello en dicho cuerpo de molde para formar dicha masa gutiforme (P) de vidrio fundido contra dichas superficies internas de dicho anillo de cuello y dicho cuerpo de molde y con lo cual forma un parison de vidrio (P), y caracterizado en que dicho anillo de cuello tiene una superficie interna para formar un acabado de cuello de contenedor que tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm," y hacerlo con las especificaciones dimensionales requeridas.

En consecuencia, un técnico medio normalmente versado en la materia técnica tendría el conocimiento suficiente para incluir las características "(...) (...) (c) mover un émbolo (22) a través de dicho anillo de cuello en dicho cuerpo de molde para formar dicha masa gutiforme (P) de vidrio fundido contra dichas superficies internas de dicho anillo de cuello y dicho cuerpo de molde y con lo cual forma un parison de vidrio (P), y caracterizado en que dicho anillo de cuello tiene una superficie interna para formar un acabado de cuello de contenedor que tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm," que pertenecen al estado de la técnica reveladas en el documento D2, e incluirla en el dispositivo del documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Por lo tanto la reivindicación 1, no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18 D 486), de igual forma las reivindicaciones 2 a 7 también se ven afectadas y no cumplen con el requisito de nivel inventivo (Art. 18 D 486).

La reivindicación 8 define "(...) (...) Un contenedor de vidrio de cuello estrecho que incluye un cuerpo de contenedor (39) y un acabado de cuello de contenedor (34), caracterizado porque
dicho acabado de cuello de contenedor tiene un 15 diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm, y

dicho cuerpo de contenedor tiene al menos un relieve interno (20b, 22b, 24b) de geometría predeterminada.

Comparación de las características técnicas esenciales con respecto al estado de la técnica.

Características técnicas esenciales	D1 JP 60145918	D2 US 3271127
<i>Un contenedor de vidrio de cuello estrecho</i>	<i>Un contenedor de vidrio de cuello estrecho (1)</i>	<i>Un contenedor de vidrio de cuello estrecho (ver Col 1, líneas 7 a 16)</i>
<i>que incluye un cuerpo de contenedor (39) y un acabado de cuello de contenedor (34),</i>	<i>que incluye un cuerpo de contenedor (1) y un acabado de cuello de contenedor (Ver Fig. 5),</i>	<i>que incluye un cuerpo de contenedor (Ver Fig. 11) y un acabado de cuello de contenedor (Ver Fig. 11), (ver Col 1, líneas 7 a 16)</i>
<i>caracterizado porque dicho acabado de cuello de contenedor tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm, y</i>	NO	<i>caracterizado porque dicho acabado de cuello de contenedor tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm, (Ver Col 1, líneas 13 a 16) y</i>
<i>dicho cuerpo de contenedor tiene al menos un relieve interno (20b, 22b, 24b) de geometría predeterminada.</i>	<i>dicho cuerpo de contenedor tiene al menos un relieve interno (4) de geometría predeterminada.</i>	NO

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica más cercano a la invención definida en la reivindicación 8, porque divulgan aparatos y métodos de formación de un parísón y una botella de cuello angosto.

La diferencia entre la invención definida en la reivindicación 8 y el método enseñado en el documento D1, es que D1 no revela “(...) (...) (c) *caracterizado porque dicho acabado de cuello de contenedor tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm,*”, pero el documento D2 si revela “(...) (...) *caracterizado porque dicho acabado de cuello de contenedor tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm, (Ver Col 1, líneas 13 a 16).*”

Por lo tanto, el Problema Técnico Objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: “cómo modificar el dispositivo conocido en D1 para tenga “(...) (...) *dicho acabado de cuello de contenedor tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm,*” y hacerlo con las especificaciones dimensionales requeridas.

En consecuencia, un técnico medio normalmente versado en la materia técnica tendría el conocimiento suficiente para incluir las características “(...) (...) *dicho*

acabado de cuello de contenedor tiene un diámetro de unión de cierre externo de no más de 36 mm” que pertenecen al estado de la técnica reveladas en el documento D2, e incluirla en el dispositivo del documento D1 para llegar así al objeto de la reivindicación 1 de la solicitud. Por lo cual se considera obvia.

Por lo tanto la reivindicación 8, no cumple con el requisito de nivel inventivo (Art. 18 D 486), de igual forma la reivindicaciones 9 a 11 también se ven afectada y no cumplen con el requisito de nivel inventivo (Art. 18 D 486).

7. Conclusión

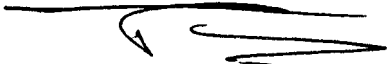
Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	JP 60145918	1-11	Nivel inventivo
D2	US 3734118	1-11	Nivel inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante para sesenta (60) días y presentarla por escrito.

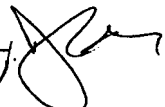
Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Única No. 10 de 2001.



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (C)

18 SET. 2012

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, fecha _____.

Elaborado por: Jesús Octavio Hernández H. 
Revisado por: Leonardo Rojas V. 